

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 014—92

轧机压下(上)螺杆技术条件

1992-03-09 发布

1992-10-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

轧机压下(上)螺杆技术条件

1 主题内容与适用范围

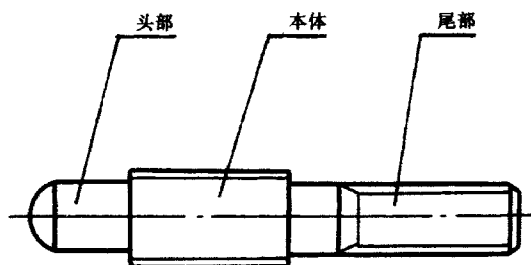
本标准规定了轧机压下(上)螺杆的结构型式技术要求和试验方法及检验与防锈包装等。
本标准适用于轧机轧辊调整装置中的压下(上)螺杆(以下简称螺杆)的制造与验收。

2 引用标准

- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 228 金属拉伸试验法
- GB 229 金属夏比(U型缺口)冲击试验方法
- GB 230 金属洛氏硬度试验方法
- GB 231 金属布氏硬度试验方法
- GB 699 优质碳素结构钢 技术条件
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 3077 合金结构钢 技术条件
- GB 4340 金属维氏硬度试验方法
- YB 3220.4 宝钢二高炉设备制造通用技术条件 包装
- YB 3220.6 宝钢二高炉设备制造通用技术条件 机械加工
- YB 3220.7 宝钢二高炉设备制造通用技术条件 锻件
- JB/ZQ 4373 六齿侧面定心花键设计规范

3 结构型式

3.1 螺杆由头部、本体、尾部组成。如图示：



- 3.1.1 头部端面为球面(凸形或凹形)或平面。
- 3.1.2 本体为锯齿形或梯形螺纹。
- 3.1.3 尾部的传动端为方形,花键形或带键槽的圆柱形。